

TFW-308H

相當規格：

AWS A5.22 E308HT1-1
JIS Z 3323 TS308H-F C 1

特性與用途：

TFW-308H的鐳道金屬為沃斯田鐵組織(19Cr-9Ni)，作業性優異，耐熱耐蝕性良好，可施鐳18%Cr-8%Ni(AISI 304)、AISI301、302等材料，其強度較TFW-308L高。適用於石化工業、壓力容器、食品機械等應用。

注意事項：

- (1)所使用之CO₂保護氣體純度須在99.8%以上。
- (2)施鐳場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生鐳接缺陷。
- (3)鐳接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (4)運送和儲存時要注意防潮。

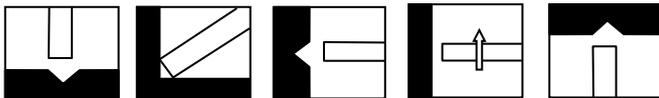
鐳道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS	0.04-0.08	0.5-2.5	≤1.0	≤0.04	≤0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	≤0.75	≤0.75
例值	0.05	1.50	0.50	0.023	0.008	19.90	9.80	0.07	0.15

鐳道機械性質之一例：

	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	≥550(80)	≥30
例值	586(85)	40

鐳接位置：



鐳接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25(l/min)

線徑(mm)	1.2
鐳接位置	
平鐳(F)	150-220A / 24~33V
橫鐳(H)	140-220A / 24~33V
立鐳上(VU)仰鐳(OH)	130-200A / 24~30V

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.